

MASZyny, URZĄDZENIA, NARZĘDZIA DO PRZETWÓRSTWA TWORZYW SZTUCZNYCH	NORMA BRANŻOWA	BN-77 1694-03
	Formy do tworzyw sztucznych Płyty podporowe	
		Grupa katalogowa IV 21

1. Przedmiot normy. Przedmiotem normy są płyty podporowe prostokątne i okrągłe stosowane w formach do tworzyw sztucznych w celu podparcia płyt formujących oraz jako płyty grzejne.

2. Przykład oznaczenia płyty podporowej okrągłej o wymiarach $D = 160\text{ mm}$ i $H = 40\text{ mm}$:

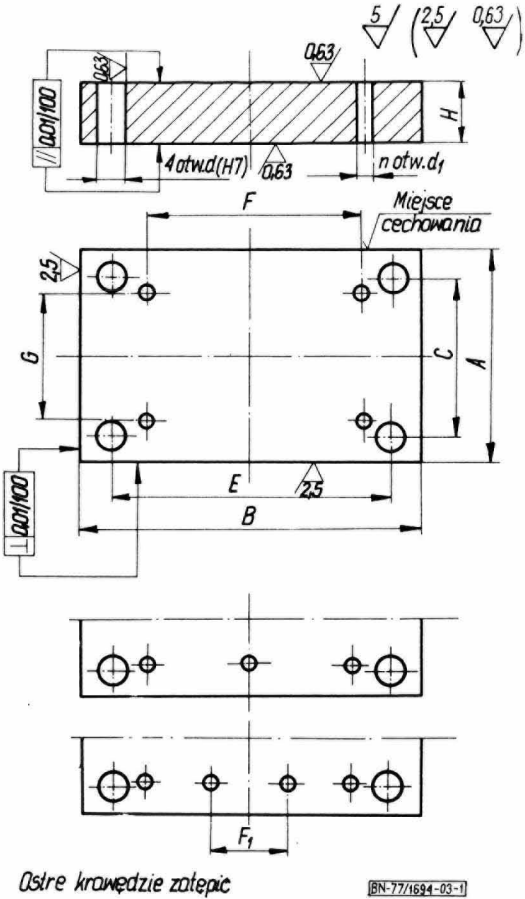
PLYTA PODPOROWA 160 x 40 BN-77/1694-03

3. Wymiary w mm – wg rys. 1 i 2 oraz tabl. 1 i 2.

4. Materiał – stal 55 wg PN-75/H-84019.

5. Cechowanie. Na płycie w miejscu oznaczonym na rysunkach należy umieścić w sposób trwały i wyraźny co najmniej następujące dane:

- a) wymiar,
- b) znak BN-77,
- c) znak wytwórni.

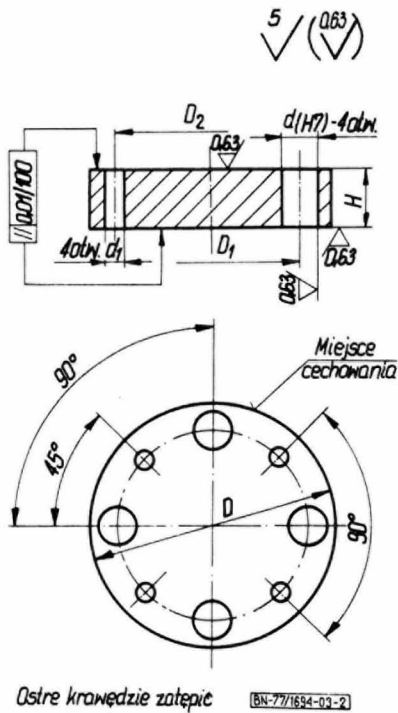


Rys. 1

Zgłoszona przez Fabrykę Pras Automatycznych Zakład nr 4 – Bydgoszcz
Ustanowiona przez Naczelnego Dyrektora Zjednoczenia Przemysłu Obrabiarkowego PONAR dnia 26 października 1977 r.
jako norma obowiązująca od dnia 1 lipca 1978 r.
(Dz. Norm. i Miar nr 8/1978 poz. 39)

Tablica 1

A	B	H											C	E	d	F	F ₁	G	d ₁	Ilość otworów d ₁
		10	12	16	20	25	32	40	50	63	80	100								
100	100	x	x	x	x	x							90	76	12	48	76	8,4	4	
	125	x	x	x	x	x								101		73				
	160		x	x	x	x								136		108				
125	125		x	x	x	x							97	93	16	58	92			
	160		x	x	x	x	x							128		93				
	200			x	x	x	x							168		133				
160	160		x	x	x	x	x						124	120	20	78	120	10,4		
	200			x	x	x	x							160		118				
	250			x	x	x	x	x						210		168				
	315				x	x	x	x					115	267		217	110			
200	200			x	x	x	x	x					155	152	25	102	150	13		
	250				x	x	x	x	x					202		152				
	315				x	x	x	x	x					267		217				
	400				x	x	x	x	x				145	340	32	282	136			
250	250				x	x	x	x	x				205	202	25	152	200	17		
	315				x	x	x	x	x				195	255	32	197	186			
	400				x	x	x	x	x	x				340		282				
	500					x	x	x	x	x	x					440				382
315	315				x	x	x	x	x	x			260	255	40	197	251	21		
	400					x	x	x	x	x				340		282				
	500					x	x	x	x	x	x		245	420		340	239			
	630					x	x	x	x	x				550		470				
400	400					x	x	x	x	x			330	320		40	240	324		8
	500					x	x	x	x	x	x			420			340			
	630						x	x	x	x	x		310	530			430		150	
500	500					x	x	x	x	x			410	400	50	300	410	21	8	
	630						x	x	x	x	x			530		430				150
	800							x	x	x				700		600				200
630	630						x	x	x	x			540	530	63	430	150			540
	800						x	x	x	x	x			700		600	200			
	1000							x	x	x	x		514	877			764			
800	800							x	x	x	x		684	677	63	564	190			684
	1000							x	x	x	x	x				877				



Rys. 2

Tablica 2

D	H										D ₁	D ₂	d	d ₁
	12	16	20	25	32	40	50	63	80					
100	x	x	x								80	80	12	8,4
125	x	x	x								100	100	16	10,5
160	x	x	x	x	x	x					130	130	20	
200	x	x	x	x	x	x					170	170		
250				x	x	x	x	x	x		210	210	25	13
315				x	x	x	x	x	x		275	275		
400					x	x	x	x	x	x	350	350	32	17
500					x	x	x	x	x	x	450	450		

KONIEC

INFORMACJE DODATKOWE

1. Instytucja opracowująca normę - Fabryka Pras Automatycznych Zakład nr 4 Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.

ZN-73/MPM/04-40005 zostaje unieważniona z dniem 1 lipca 1978 r.

4. Symbol wg SWW - 0646-39.

2. Normy związane
PN-75/H-84019 Stal węglowa konstrukcyjna wyższej jakości ogólnego przeznaczenia. Gatunki

5. Autorzy projektu normy - inż. Zenon Urbański i inż. Barbara Brzozowska, Zakładowe Biuro Rozwojowe FORMET, Bydgoszcz.

3. Dotychczasowe normy. Dotychczas obowiązująca